

SNI

SNI 05-4553-1998

Standar Nasional Indonesia



Tang jepit geser

Pendahuluan

Standar Tang jepit geser disusun karena :

1. Adanya keterkaitan dengan standar industri yang ditetapkan.
2. Untuk menunjang ekspor non migas.

Hadir dalam rapat-rapat tersebut wakil dari produsen, konsumen dan lembaga penelitian serta instansi pemerintah yang terkait.

Sebagai bahan acuan standar ini adalah :

1. ISO 8976-1988 (E) *Pliers and Nippers-Multiple Step Joint-Dimensions and Test Value.*
2. SNI 05-4523-1998, Persyaratan Teknik umum dari tang potong dan tang kombinasi.^{*)}
3. SNI 05-4524-1998, Cara uji tang jepit dan tang potong^{*)}
4. SNI 05-4073-1996, Tata nama tang
5. Jis G.4051-1979, *Carbon Steels for Machine Structural use.*

^{*)} diajukan usulan penomoran SNI bersamaan dengan RSNI ini.

Daftar isi

	Halaman
Pendahuluan	i
Daftar isi.....	ii
1. Ruang lingkup.....	1
2. Bentuk	1
3. Syarat mutu	1
4. Pengambilan contoh uji	3
5. Cara uji	4
6. Syarat lulus uji	4
7. Syarat penandaan	4

Tang jepit geser

1. Ruang lingkup

Standar ini meliputi bentuk, syarat mutu, pengambilan contoh uji, syarat lulus uji, cara uji dan syarat penandaan untuk tang jepit geser.

2. Bentuk

Bentuk tang jepit geser sesuai gambar 1.

3. Syarat mutu

3.1 Persyaratan teknik umum.

Persyaratan teknik umum tang jepit geser sesuai ^{SNI 05-4523-1998} ~~SNI *~~, Persyaratan teknik umum dari tang potong dan tang kombinasi.

3.2 Ukuran

Ukuran tang jepit geser sesuai gambar 1 dan tabel 1.

3.3 Batas nilai uji unjuk kerja.

Tang jepit geser diuji sesuai ^{SNI 05-4523-1998} ~~SNI **~~, Cara uji tang jepit geser dan tang potong Setelah uji beban, permanen set (S) tidak boleh melebihi nilai pada tabel 1. Apabila jarak L_1 diluar ketentuan tabel 1, digunakan rumus berikut :

$$F' = \frac{F \times L_1}{L_1'}$$

Dimana :

F' = Beban diluar ketentuan tabel 1.

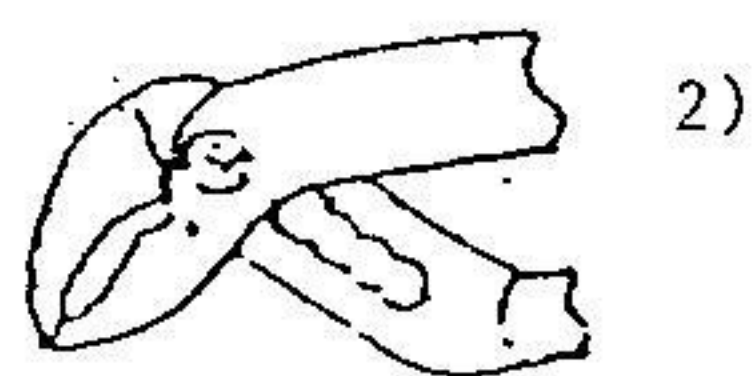
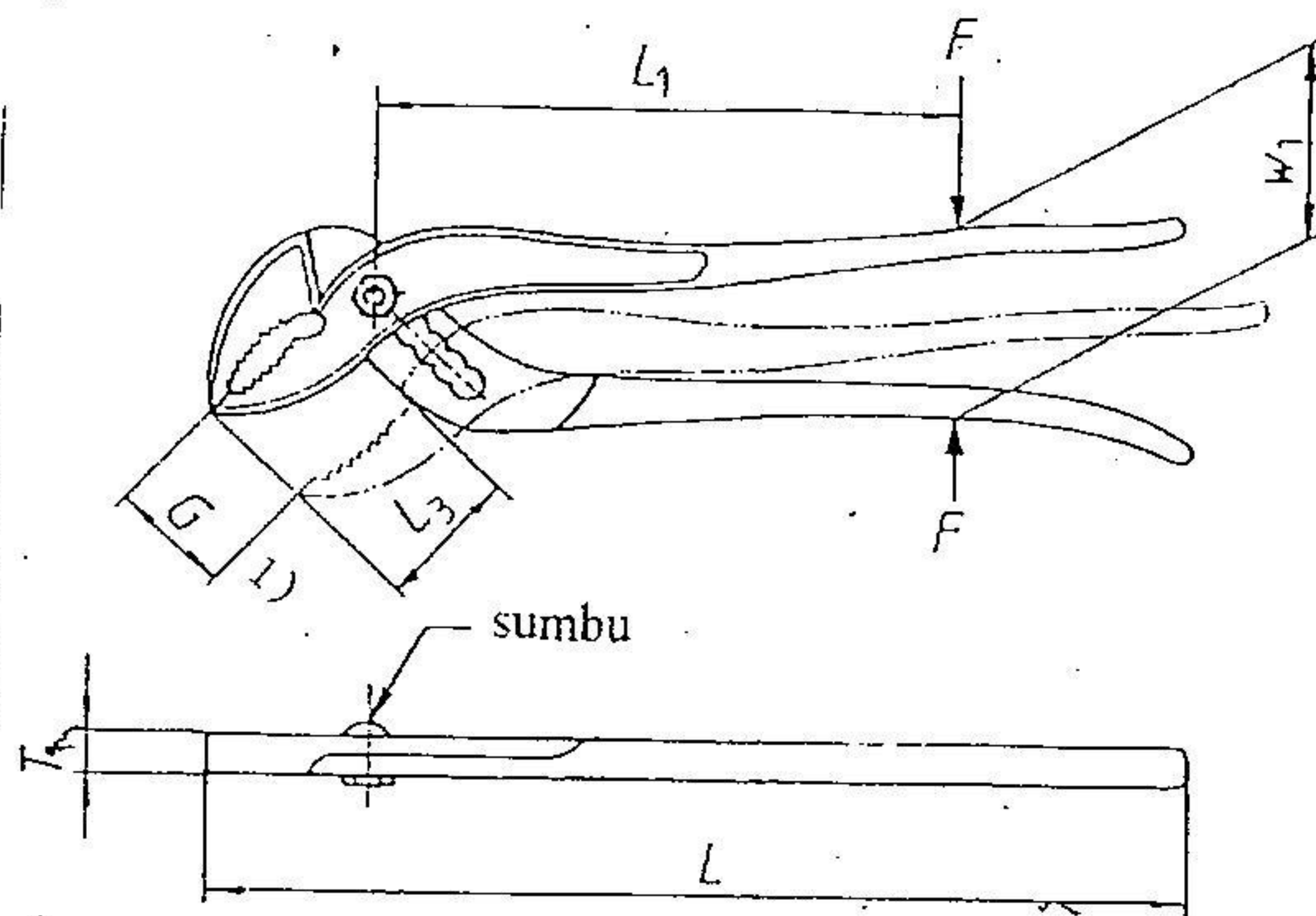
F = Beban sesuai tabel 1.

L_1 = Jarak dari sumbu putar sampai beban F .

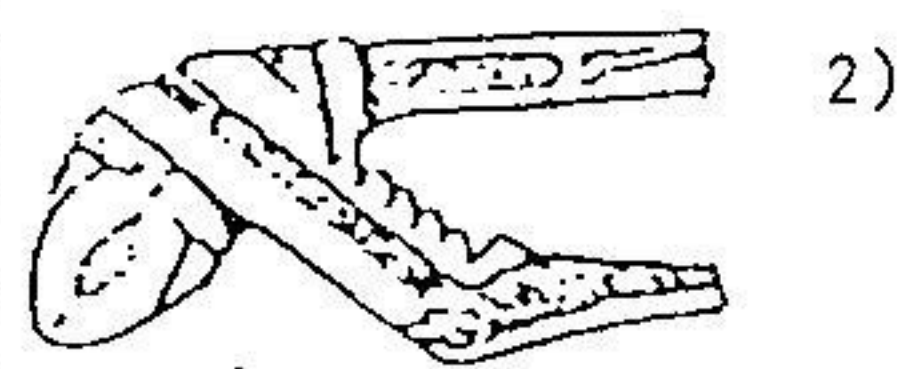
L_1' = Jarak dari sumbu putar sampai beban F' .

~~* SNI 05-4523-1998, Persyaratan teknik umum dari tang potong dan tang kombinasi~~

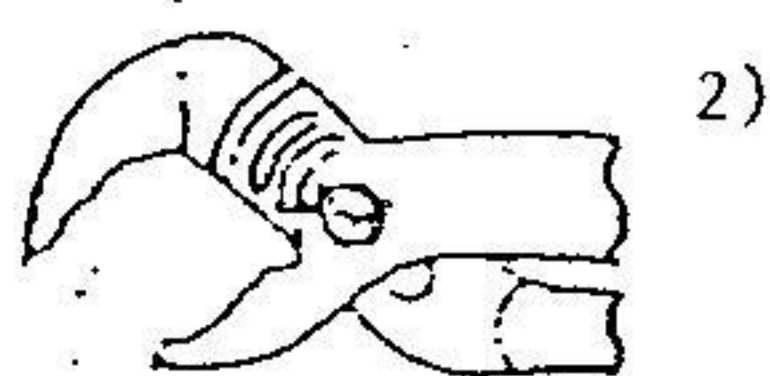
~~** SNI 05-4524-1998, Cara uji tang jepit dan tang potong~~
1 dari 4



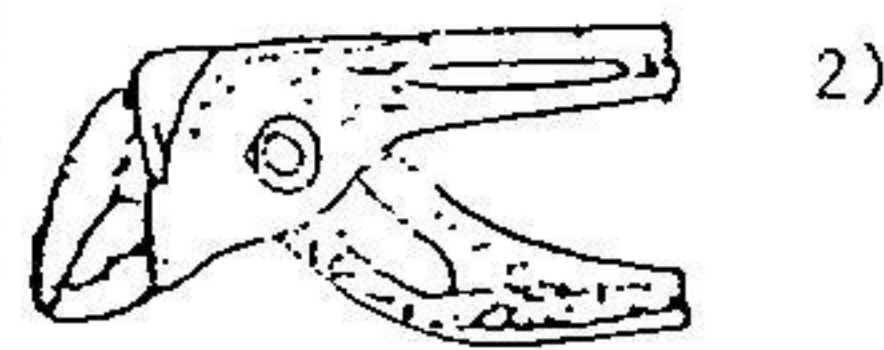
Tipe 1 (no 111-1)



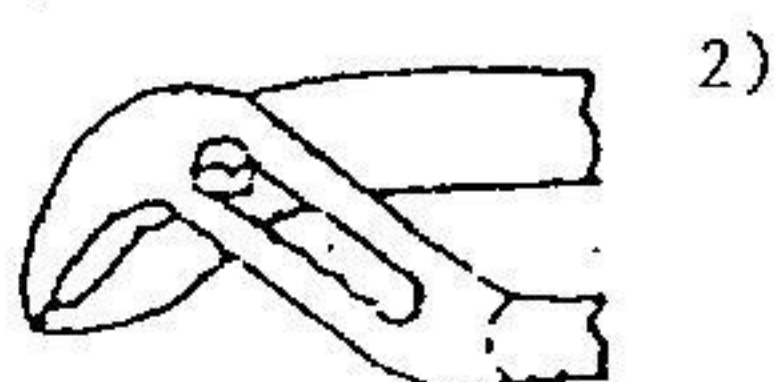
Tipe 4 (no 111-4)



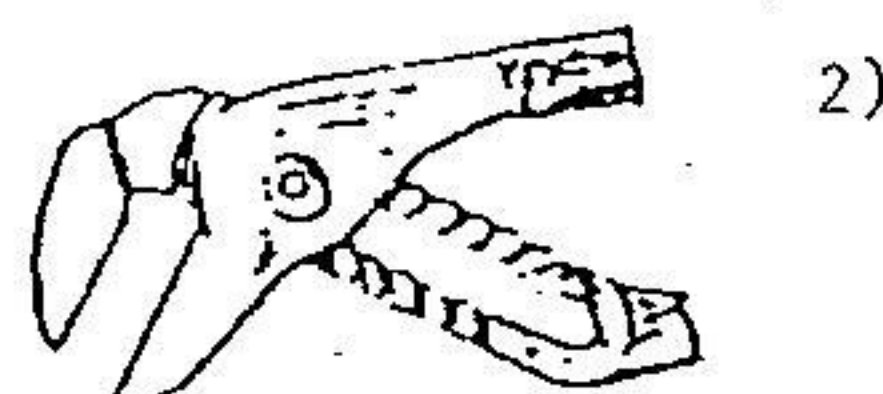
Tipe 2 (no 111-2)



Tipe 5 (no 111-5)



Tipe 3 (no 111-3)



Tipe 6 (no 111-6)

1) G diukur pada kedudukan rahang sejajar

2) Lihat SNI 05-4073-1996 Tata Nama Tang

Gambar 1.
Tang jepit geser

Tabel 1
Ukuran dan nilai uji unjuk kerja tang jepit geser.

L	T ₁ maks	G min	Banyaknya pengukuran, min	L ₃ min	L ₁	Uji beban	
						Beban	Pernanen set maks
						F* N	S maks ** mm
mm	mm	mm		mm	mm		
100 ± 10	5	12	3	7,5	71	400	1
125 ± 15	6	12	3	10	80	500	1,1
160 ± 15	8	16	3	18	100	630	1,4
200 ± 15	9	22	4	20	125	800	1,8
250 ± 16	11	28	4	25	160	1000	2,2
315 ± 20	12	35	4	35	200	1250	2,8
(355 ± 20)***	13	45	6	40	224	1250	3,2
400 ± 20	14	80	8	50	250	1250	3,6
500 ± 20	16	125	10	70	315	1250	4

Keterangan :

SNI 05-4524-1998
Sesuai SNI ~~*~~, Cara uji tang jepit dan tang potong

* Cara pembebanan (F) sesuai SNI ~~*~~, Cara uji tang jepit dan tang potong
SNI 05-4524-1998

** $S = W_1 - W_2$

*** Tidak dianjurkan.

3.4 Bahan baku

Bahan baku tang jepit geser adalah baja karbon yang dapat dikeraskan (heat treatable carbon steels) atau baja yang setara.

4. Pengambilan contoh uji.

4.1 Pengambilan contoh uji dilakukan secara acak oleh petugas yang berwenang.

4.2 Jumlah contoh uji yang diambil dan yang diperbolehkan tidak lulus harus seperti pada tabel 2.

~~* SNI 05-4524-1998, Cara uji tang jepit dan tang potong~~

~~** SNI 05-4524-1998, Cara uji tang j.~~

Tabel 2

Jumlah contoh uji yang diambil dan diperbolehkan tidak lulus.

Jumlah kelompok/ lot (buah)	Jumlah contoh uji (buah)	
	Yang diambil	yang diperbolehkan tidak lulus
0 s/d 50	2	0
51 s/d 500	3	0
501 s/d 35.000	5	1
lebih besar 35.000	8	2

5. Cara uji

5.1 Ukuran.

Cara uji ukuran dengan menggunakan alat ukur yang sesuai.

5.2 Unjuk kerja.

Cara uji unjuk kerja sesuai SNI ^{SN 105-4524-1998} *, Cara uji tang jepit dan tang potong

6. Syarat lulus uji.

Tang jepit geser dinyatakan lulus uji apabila memenuhi ketentuan butir 3 dan 4.

7. Syarat pengadaan.

Pada setiap kemasan tang jepit geser minimal dicantumkan :

- Nama pabrik / logo pabrik.
- Nama produk.
- Panjang (L, tanpa toleransi).
- Lebar (W₁, tanpa toleransi).



BADAN STANDARDISASI NASIONAL - BSN
Gedung Manggala Wanabakti Blok IV Lt. 3-4
Jl. Jend. Gatot Subroto, Senayan Jakarta 10270
Telp: 021- 574 7043; Faks: 021- 5747045; e-mail : bsn@bsn.go.id